

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-052366

(43)Date of publication of application : 26.02.1999

(51)Int.Cl. G02F 1/1335
G02F 1/1335
G02F 1/1335
B32B 9/00
G02B 5/08
G09F 9/35

(21)Application number : 09-209156

(71)Applicant : TOPPAN PRINTING CO LTD

(22)Date of filing : 04.08.1997

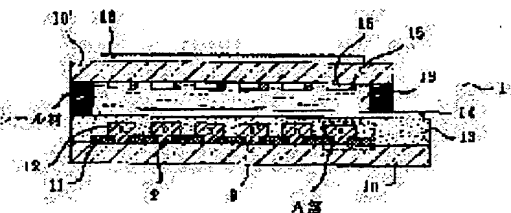
(72)Inventor : FUKUYOSHI KENZO
KIMURA YUKIHIRO
IMAYOSHI KOJI

(54) TRANSLUCENT TYPE LIQUID CRYSTAL DISPLAY DEVICE

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide the liquid crystal display device of a translucent type which has high visibility as the liquid crystal display device of a reflection type and has the high color visibility as the liquid crystal display device of a transmission type even in a dark room as the translucent type liquid crystal display device usable as the reflection type in a bright place and as the transmission type in a dark place.

SOLUTION: The translucent type liquid crystal display device is constituted to consist of an observer side substrate 10' which is disposed with at least transparent electrodes, a rear surface substrate 10 which is laminated and formed with a light reflection film 11 and color filters 12 in this order on the substrate and liquid crystals 19 which are sealed between these substrates. In such a case, the reflection film 11 is multilayered constitution consisting of an adhesive layer and silver based thin film and is disposed on the substrate 10 via an adhesive layer in such a manner that the patterns electrically connecting the entire part are formed. Further, the liquid crystal display device has apertures 9 for transmission of light in part of the sections facing the pixels of the color filters.



LEGAL STATUS

[Date of request for examination] 25.06.2001

[Date of sending the examiner's decision of rejection]

[Kind of final disposal of application other than the examiner's decision of rejection or application converted registration]

[Date of final disposal for application]

[Patent number] 3482827

[Date of registration] 17.10.2003

[Number of appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of requesting appeal against examiner's decision of rejection]

[Date of extinction of right]

Copyright (C); 1998,2003 Japan Patent Office

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2. **** shows the word which can not be translated.

3. In the drawings, any words are not translated.

CLAIMS

[Claim(s)]

[Claim 1] In the transfective LCD which consists of the observer side substrate which arranged the transparent electrode, a tooth-back substrate which carried out laminating formation of the reflective film and light filter of light on the substrate at this order, and liquid crystal closed among these substrates at least It is the multilayer configuration which said reflective film becomes from a glue line and a silver system thin film, and a glue line is minded. On a substrate The transfective LCD which is arranged so that it may become the pattern which the whole connected electrically, and is further characterized by having puncturing for transparency of light to the pixel of a light filter, and a part of part which counters.

[Claim 2] The transfective LCD according to claim 1 characterized by a glue line being a glue line chosen from either [at least] a metal thin film or a metallic-oxide thin film.

[Claim 3] The transfective LCD according to claim 1 or 2 characterized by inserting a metallic-oxide thin film between a light filter and a silver system thin film.

[Claim 4] The transfective LCD according to claim 1, 2, or 3 with which either [at least] a glue line or a metallic-oxide thin film is characterized by being the mixed oxide which added the insulating oxide to conductive metallic oxide.

[Claim 5] The transfective LCD according to claim 1, 2, 3, or 4 with which either [at least] a glue line or a metallic-oxide thin film uses indium oxide as a base material, and it is characterized by being the mixed oxide which added cerium oxide to this.

[Claim 6] The transfective LCD according to claim 1, 2, 3, 4, or 5 characterized by a silver alloy thin film consisting of a silver alloy which added platinum, palladium, gold, copper, or the metal chosen from from one or more sorts among nickel.

[Claim 7] The liquid crystal for which liquid crystal does not need a polarization film, or the transfective LCD according to claim 1, 2, 3, 4, 5, or 6 characterized by being the liquid crystal which does not change a polarization condition substantially by the optical path length of the direction of cel thickness of liquid crystal.

[Translation done.]

* NOTICES *

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1. This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2. **** shows the word which can not be translated.

3. In the drawings, any words are not translated.

DETAILED DESCRIPTION

[Detailed Description of the Invention]

[0001]

[Field of the Invention] Or this invention is an object for an output display, it relates to reverse as a reflective mold especially in a bright location about the liquid crystal display which can be inputted at a transfective type liquid crystal display usable as a transparency mold in a dark location directly from the display screen.

[0002]

[Description of the Prior Art] The body consists of liquid crystal matter by which the liquid crystal display was enclosed between the electrode plate of a couple with which the electrode was generally arranged, and these electrode plate. While controlling the plane of polarization of the light which the orientation condition of the liquid crystal matter is changed and penetrates this liquid crystal matter by impressing an electrical potential difference to the above-mentioned inter-electrode one, it controls that transparency and un-penetrating by the polarization film, and a screen display is performed.

[0003] The transparency mold liquid crystal display of a liquid crystal display which contains the light source (lamp) as a back light is common. However, these transparency mold liquid crystal display had large power consumption with the lamp for back lights, and since the time was short when it is cell actuation, it had the problem that harnessing the description as portable [which a liquid crystal display should have essentially] could be being finished. For this reason, development of the liquid crystal display of the reflective (that is, lamp for back lights is not built in) mold using outdoor daylight is active in recent years.

[0004] As a reflective mold liquid crystal display, as shown in the mimetic diagram of drawing 3 , many things made into the structure which carried out the laminating of the reflective film 31 and the light filter 32 one by one at the liquid crystal [of the tooth-back substrates 30, such as glass,] 39 and field side which counters are proposed. In addition, according to the predetermined pattern, two or more formation of the pixel (it is only hereafter described as a pixel) of the light transmission nature by which the light filter 32 was colored R (red), G (green), B (blue), etc. is carried out. Moreover, the reflective film 31 is a certain thing, also when using as a reflector which served as the electrode mentioned above.

[0005] Conventionally, many aluminum thin films are used as reflective film 31 formed in the tooth-back substrate 30 shown in drawing 3 . Aluminum can be called metal with the high reflection factor of the light of a visible range. Improvement in the display grace of a liquid crystal display is demanded, and the reflection factor of an aluminum thin film is stopping however, being able to say it as what should not necessarily be satisfied in recent years. Moreover, aluminum also has the problem that the rate of a light reflex falls further, when liquid crystal and a glass substrate are touched.

[0006] For this reason, using silver as a raw material of the reflective film is proposed. It can be said that silver is excellent in the reflection factor of light as compared with aluminum (for example, silver is excellent in the reflection factor of light about 10% as compared with aluminum). However, the adhesion force of silver over substrates, such as glass and plastics, is low, and when it forms on a substrate as a silver thin film, it has the fault of being easy to separate from a substrate. Moreover, when a silver thin film is formed on a substrate with silver with high purity, and it heat-treats by being easy to condense the silver thin film with high purity under the effect of heat or oxygen, a silver thin film becomes cloudy and it also has the fault to which the rate of a light reflex tends to fall.

[0007] this invention persons compensated the fault of the silver mentioned above, and have proposed the technique of offering the silver of a high reflection factor on practical use level, by Japanese Patent Application No. No. 88798 [seven to]. This technique makes the reflective film formed in a tooth-back substrate the three-tiered structure which pinched the silver alloy thin film with the mixed oxide thin film. One side of a mixed oxide thin film serves as a glue line which forms an adhesive property with a

substrate on a substrate that it should improve. By considering as this configuration, since the front face of a silver alloy thin film is covered with a mixed oxide, it has the merit that a silver alloy thin film is protected.

[0008]

[Problem(s) to be Solved by the Invention] As display engine performance of a reflective mold liquid crystal display, the brightness of the "white" in the case of a screen display is raised as one of the most important points. In order to make "white" bright, when not impressing an electrical potential difference, the display mode of liquid crystal The light which carried out incidence to the display penetrates the liquid crystal matter, the transmitted light reflects by the reflective film 31, and the display screen is visible to "white." It is desirable to form like a mirror the reflective film 31 which considers as the so-called no MARI White mode, and reflects light in the shape of whole surface solid (in namely, the condition of being connected electrically altogether). If the numerical aperture of observer side substrate 30' is disregarded at this time, it will be a "white" numerical aperture. It becomes 100%.

[0009] However, in the reflective mold liquid crystal display made into the structure mentioned above, when a "white" numerical aperture is raised that priority should be given to the brightness of the "white" in a bright location, the fundamental problem that a screen display disappears arises in a dark chamber.

[0010] When the silver thin film thru/or silver alloy thin film which this invention persons proposed as mentioned above and which was considered as the configuration in contact with a glue line metallurgy group oxide thin film performs pattern processing that it should consider as a predetermined configuration, side etching tends to go into silver and the problem that pattern formation cannot be performed is in the configuration for which it asks, and a high precision. Furthermore, it was that in which the reflective film by this invention persons' proposal performs patterning that a silver alloy thin film should be used as the electrode of the shape for example, of a stripe, its part which the clearance between electrode patterns serves as a loss, and is reflected decreases, a "white" numerical aperture becomes about 80 - 90%, and "white" brightness is inferior.

[0011] With the technique by this invention persons' proposal, since the light filter was arranged in the upper substrate (substrate located in an observer side), when incident light returned as the reflected light depending on the magnitude (numerical aperture) of a light filter, or the gap (cel thickness) of a liquid crystal cell, the pixel (light filter) of a different color may be passed, the color comrade might do color mixture, and it might become dark further again.

[0012] The place which this invention was made in view of the above-mentioned trouble, and is made into the technical problem is in a transfective type liquid crystal display usable as a transparency mold as a reflective mold in a dark location in a bright location to have visibility high as a liquid crystal display of a reflective mold, and offer a transfective type liquid crystal display with the visibility of a color high as a liquid crystal display of a transparency mold also under a dark room.

[0013]

[Means for Solving the Problem] In a transfective type liquid crystal display, it becomes possible to use it for the rear face of a tooth-back substrate as a transfective type liquid crystal display which allotted the light source by making thin thickness of the reflective film formed in a tooth-back substrate. However, in this case, since the thickness of the reflective film is thin, by the part (non-opening) which is a pixel and which is not formed, the light from a tooth-back substrate rear face penetrates, without being shaded by the reflective film. This accumulates, if a liquid crystal display is used in a dark chamber, the transmitted light from non-opening will be conspicuous, and the display grace of a liquid crystal display will fall.

[0014] For this reason, they propose preparing puncturing in the reflective film part which faced the center-section field of each pixel while they thicken thickness of the reflective film, in order that this invention persons may lose the transmitted light of non-opening and may secure color purity, when considering as a transfective type liquid crystal display.

[0015] Moreover, when using the liquid crystal display of this invention as a reflective mold, the rate of a light reflex of the reflective film is improved, and the silver the reflection factor of light excelled [silver] the display screen in the reflective film in order to raise visibility brightly is used. Moreover, in order to gather the rate of a light reflex of the reflective film, the reflective film is made into the shape of whole surface solid (condition connected electrically altogether) like a mirror. Furthermore, in order to solve this fault although there is a fault that silver tends to separate from a substrate when the adhesion force over substrates, such as glass and plastics, is low and it forms on a substrate as a silver thin film as mentioned above, the reflective film is constituted from a glue line and a silver system thin film, and it proposes forming a silver system thin film in a tooth-back substrate through a glue line.

[0016] Namely, the observer side substrate with which invention concerning claim 1 arranged the transparent electrode at least, In the transfective LCD which consists of a tooth-back substrate which carried out laminating formation of the reflective film and light filter of light on the substrate at this order, and liquid crystal closed among these substrates It is the multilayer configuration which said reflective film becomes from a glue line and a silver system thin film, and a glue line is minded. On a substrate It is arranged so that it may become the pattern which the whole connected electrically, and it considers as the transfective LCD characterized by having puncturing for transparency of light further to the pixel of a light filter, and a part of part which counters.

[0017] Moreover, a glue line proposes forming on a substrate beforehand using a metal thin film with the adhesion to a substrate, or a metallic-oxide thin film. That is, invention concerning claim 2 is characterized by a glue line being a glue line chosen from either [at least] a metal thin film or a metallic-oxide thin film.

[0018] A glue line may be formed with refractory metals, such as aluminum, an aluminium alloy, a nickel chromium alloy, a Magnesium alloy, or titanium, and metal thin films, such as these alloys. Moreover, it can be said that it is simple to form with the thin film of metallic oxides, such as indium oxide, tin oxide, an aluminum oxide, a zinc oxide, and titanium oxide, or the mixed oxide which mixed these although it can say that you may form with a metal nitride, and that a glue line is desirable.

[0019] Moreover, generally, a silver thin film thru/or a silver alloy thin film form a silver sulfide in a front face, and tends to discolor it, and it has the fault of being easy to get damaged softly and. In order to prevent this, it is desirable to form a transparent metallic oxide on a silver alloy thin film. That is, invention concerning claim 3 is characterized by inserting a metallic-oxide thin film between a light filter and a silver system thin film.

[0020] As mentioned above, puncturing of a round shape or a square is formed in the pixel of a light filter of the reflective film, and the part (for example, center section) which counters in this invention. As means forming of puncturing, although the dry etching method may be used, when cost and productivity are taken into consideration, it is desirable to process it by the wet etching method using an etching reagent. Moreover, although etching of the reflective film of a multilayer (two-layer thru/or three layers) configuration may change an etching reagent and may etch into each class respectively selectively, it is desirable to etch into all layers by one etching using one kind of etching reagent in respect of cost or productivity.

[0021] Therefore, this invention persons inquire wholeheartedly in order to substitute etching to the reflective film for one etching. Consequently, this invention persons found out that it was good to consider as the mixed oxide which added insulating oxide, such as cerium oxide, titanium oxide, a zirconium dioxide, niobium oxide, and tantalum oxide, to conductive oxide, such as indium oxide, and a zinc oxide, tin oxide, for at least the glue line or the metallic-oxide thin film either.

[0022] That is, invention concerning claim 4 is characterized by being the mixed oxide with which either [at least] the glue line or the metallic-oxide thin film added the insulating oxide to conductive metallic oxide.

[0023] not much suitable as a base material of a mixed oxide, since it will be hard coming to melt into an etching reagent (for it to be acidity in many cases), if a zinc oxide and titanium oxide tend to melt into

alkali among the above-mentioned oxide and many tin oxide in a mixed oxide is added -- yes, it does not obtain. Similarly, a zirconium dioxide, niobium oxide, and tantalum oxide will also serve as a mixed oxide which is hard to dissolve in acid liquid (etching reagent), if the amount is made [many]. From these examination results, the main base material of a glue line was made into indium oxide, and this invention persons found out that cerium oxide was more desirable as the 2nd add-in material.

[0024] Therefore, either [at least] a glue line or a metallic-oxide thin film uses indium oxide as a base material, and invention concerning claim 5 is characterized by being the mixed oxide which added cerium oxide to this. In addition, as long as other metallic oxides, such as tin oxide and titanium oxide, are little, they may be added in a glue line or a metallic-oxide thin film object.

[0025] As mentioned above, silver is a metal which condenses and is easy to move under the effect of heat, oxygen, etc. For this reason, by heat treatment made into the elevated temperature of 200 or more degrees C also by the case where it considers as the two-layer configuration which consists of a glue line and a silver system thin film, on the good above-mentioned metallic oxide of adhesion with a substrate made into a glue line, a silver system thin film is condensed, it becomes cloudy, and the rate of a light reflex tends to fall. Moreover, in 3 lamination which pinches a silver system thin film with a metallic-oxide thin film, if a grain boundary is in a metallic-oxide thin film and moisture and alkali metals exist, silver will tend to move in the grain boundary and front face of a metallic oxide, and it will become the cause of dependability lowering of the reflective film.

[0026] In order to control migration of silver, it can be called a means with effective for silver adding a dissimilar metal. However, addition of a dissimilar metal is easy to reduce a silver optical property (especially rate of a light reflex). Therefore, this invention persons inquire wholeheartedly and perform various tests. Consequently, even if it added to silver, it was hard to affect an optical property, and it found out that noble metals, such as platinum other than silver, palladium, and gold, and copper and nickel were suitable by making dependability of a silver system thin film into a ***** metallic element. this invention persons find out experientially that effectiveness is in the improvement in dependability of the reflective film of a configuration of that a metallic oxide and silver contact [the addition to the silver of the high (it is hard to emit an electron) metal of these work functions].

[0027] That is, invention concerning claim 6 is characterized by a silver alloy thin film consisting of a silver alloy which added platinum, palladium, gold, copper, or the metal chosen from from one or more sorts among nickel.

[0028] In the transfective LCD of this invention, when seeing a display by the reflected light, once the incident light (outdoor daylight) to a display passes liquid crystal, in the reflective film, it is reversed, and it passes liquid crystal again, and serves as the form where it goes into an observer's eyes. That is, when using a transfective LCD as a reflective mold, incident light (outdoor daylight) will pass liquid crystal twice. On the other hand, the lamp for back lights is put on a tooth-back substrate rear face, and when seeing a display with the back light light which penetrated the tooth-back substrate, back light light goes into an observer's eyes only by passing liquid crystal once, after penetrating the aperture of a tooth-back substrate.

[0029] Therefore, in the liquid crystal of the usual TN mold or a STN mold, the amount of torsion of liquid crystal must change and optimize a phase plate and a polarizing plate, in order to change by an echo and transparency. for this reason -- for example, it becomes very complicated [the structure of a display] that the rotatory-polarization compensation device (for example, polarizing plate using a polymer liquid crystal etc.) in which the amount of torsion of liquid crystal is adjusted is needed separately etc.

[0030] Invention concerning claim 7 is made that this should be solved. Namely, [0031] to which it is the liquid crystal for which liquid crystal does not need a polarization film, or a polarization condition is characterized by being the liquid crystal which does not change substantially by the optical path length of the direction of cel thickness of liquid crystal It is desirable for a perpendicular, the liquid crystal (liquid crystal generally called VA or IPS) of level orientation, etc. to be raised, and to use the liquid

crystal of such a perpendicular and level orientation for the transfective type liquid crystal display of this invention with the thickness of liquid crystal, as liquid crystal which cannot have effect on a liquid crystal display easily. Moreover, a guest host and a polymer dispersed liquid crystal are liquid crystal which does not need a polarization film, and do not influence a liquid crystal display substantially by the optical path length. This invention can use such liquid crystal.

[0032] Although it is desirable to consider as red (R), green (G), and blue (B) as for the color of each pixel of the light filter used for this invention, it may be the complementary color type made into yellow (Y), a Magenta (M), and cyanogen (C). In this invention, since the reflective film is formed between each pixel of a light filter, the protection-from-light pattern (for example, black matrix pattern) usually formed in the light filter used for a transparency mold liquid crystal display becomes unnecessary. Moreover, although especially the overcoat layer on a light filter (protective layer) is not needed, in the semantics which prevents the poor orientation resulting from the irregularity on the front face of a light filter, it can say that it is more desirable to form an overcoat layer. Moreover, also when forming a transparent electrode, it is desirable to form a transparent electrode on an overcoat layer. In addition, by the liquid crystal actuation method of the horizontal electric-field method called IPS, a transparent electrode becomes unnecessary.

[0033] In addition, optical functional films, such as a polarizing plate, a phase contrast plate, $\lambda/4$ wavelength plate, a rotatory-polarization compensation film, a micro lens, dispersion film of light, a diffraction grating, antireflection film, an anti glare film, and a hologram, may be formed in the transfective LCD of this invention.

[0034]

[Embodiment of the Invention] Below, the example of the operation gestalt of this invention is explained at a detail.

The transfective LCD 1 concerning <example> this example The reflective film 11 of 3 lamination which pinches a silver system thin film with the metallic-oxide thin film by which the laminating was carried out one by one on the glass substrate 10 as shown in drawing 1 , R (red), G (green), B (blue) 3 color, the dispersion film 13 of the light which makes an overcoat serve a double purpose, the transparent electrode 14, and the black color It is constituted by the colored guest host liquid crystal 19, the transparent electrode 16 driven by TFT (thin film transistor) 15, and the AG (anti glare) film 18 which carried out the laminating of the antireflection film.

[0035] Moreover, puncturing 9 is formed in the core of each pixel of a light filter 12, and reflective film 11 part which counters in the transfective LCD 1 concerning this example. Drawing which expanded the A section (dotted-line section) of drawing 1 is drawing 2 , and the reflective film 11 and puncturing 9 are expanded and shown.

[0036] As shown in drawing 2 , the reflective film 11 formed on the glass substrate 10 which is "1737 Material" by Corning, Inc. serves as 3 lamination which pinches a silver system thin film with a metallic-oxide thin film. The reflective film 11 consists of metallic-oxide thin films 25 by the mixed oxide of indium oxide, cerium oxide, the tin oxide, the glue line 23 by the mixed oxide of titanium oxide, the silver system thin film 24 (thickness 130nm) by the silver alloy and indium oxide, cerium oxide, the tin oxide, and titanium oxide. Moreover, area of the puncturing 9 made circular is made into about 6% of each pixel (drawing 2 B (blue)) in this example. the time of performing pattern processing by this example, further again including formation of puncturing 9, in order to make the reflective film 11 into a predetermined configuration -- 70% of the weight of sulfuric-acid liquid FOTORISO which uses the mixed acid which mixed 0.5% of the weight of the nitric acid as an etching reagent -- etching precision is set to about ± 1 micrometer by having used this etching reagent using law, and puncturing 9 can improve [a configuration] etching formation.

[0037] The silver alloy used by this example adds gold, copper, and platinum to silver, and the presentation is silver 97.5at% (atomic ratio) and golden 1at% (atomic ratio) and copper 1at% (atomic ratio) and platinum. It could be 0.5at% (atomic ratio). Moreover, the mixed oxides which constitute a glue line

23 and the metallic-oxide thin film 25 are conversion (let an oxygen element be no count) of only a metallic element, and are indium 76.5at% (atomic ratio) and cerium 20at% (atomic ratio) and tin 3at% (atomic ratio) and titanium. It considered as 0.5at% (atomic ratio) of presentation.

[0038] The rate of a light reflex of the liquid crystal display which has the reflective film 11 of this example was about 16%, and the visibility of the display in a bright chamber was good. Moreover, the content of a display was clearly discriminable also in the dark chamber by arranging a three-wave mold fluorescent lamp in the rear face of a glass substrate 10.

[0039] The example of a comparison is shown using drawing 3 below <the example of a comparison>. At this example of a comparison, it is thickness about the reflective film 31. It considers as the 130nm aluminum film, and considers as the display considered as the same configuration as the above-mentioned example further except having not prepared puncturing in the reflective film 31. Although the optical exposure was performed in the dark chamber from the three-wave mold fluorescent lamp arranged in the rear face of a glass substrate 30, the content of a display was not able to be read. Moreover, in spite of the rate of a light reflex as a liquid crystal display which has the reflective film 31 of this example of a comparison having become about 15% and having not formed puncturing, the reflective film 11 and difference of the above-mentioned example were not seen.

[0040] As mentioned above, although the example of the transfective LCD using TFT (thin film transistor) was shown, if this invention is used for the liquid crystal display of a passive matrix (method driven with the transparent electrode of the stripe pattern of the direction of X-Y), since the hole density of the part of TFT wiring can be earned, larger hole density can be taken and it can consider as the low liquid crystal display of a production cost.

[0041] With the configuration of the reflective film used for this invention, a transparent electrode is indirectly arranged through an overcoat layer on a silver system thin film. When it is this configuration, it lets the minute defective part of an overcoat layer pass, and a silver system thin film and a transparent electrode may short-circuit electrically (short circuit). However, by this invention, the merit that this problem is solvable can be referred to as being because the concentration of the cerium oxide in the mixed oxide thin film formed on a silver system thin film reduces the conductivity of raising and a mixed oxide thin film.

[0042]

[Effect of the Invention] By this invention, the usable thing for which a transfective LCD is offered becomes possible also in usable namely, a bright chamber and the bright outdoors, indoor [a dark chamber or indoor / dark], or night irrespective of the light and darkness of a service space.

[0043] Furthermore, in this invention, by forming the reflective film in the bottom of a light filter, the problem of the color mixture described by the term mentioned above (technical problem which invention tends to solve) is solved, and a bright display is attained. Moreover, it can be said that this invention is excellent practically that the accurate pattern formation of forming puncturing for which it asks on the reflective film etc. becomes possible by one etching, and it can contribute it to improvement in productivity by choosing the alloy presentation of a silver system thin film, and the presentation of a metallic-oxide thin film in case the reflective film is formed in a predetermined pattern etc.

[0044]

[Translation done.]

*** NOTICES ***

JPO and NCIP are not responsible for any damages caused by the use of this translation.

1.This document has been translated by computer. So the translation may not reflect the original precisely.

2.**** shows the word which can not be translated.

3.In the drawings, any words are not translated.

DESCRIPTION OF DRAWINGS

[Brief Description of the Drawings]

[Drawing 1] The cross-section explanatory view showing one example of the transfective LCD of this invention.

[Drawing 2] The amplification explanatory view showing the important section of one example of the transfective LCD of this invention.

[Drawing 3] The cross-section explanatory view showing an example of the conventional liquid crystal display.

[Description of Notations]

1 Two Liquid crystal display

9 [] Puncturing

10 30 Substrate

11 31 Reflective film

12 32 Light filter

13 [] Dispersion Film

33 [] Overcoat Layer

14, 16, 34, 36 Transparent electrode

15 35 TFT

18 38 AG film

19 39 Liquid crystal

23 [] Glue Line

24 [] Silver System Thin Film

25 [] Oxide Thin Film

[Translation done.]

(19) 日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11) 特許出願公開番号

特開平11-52366

(43) 公開日 平成11年(1999) 2月26日

(51) Int.Cl.⁶

G 0 2 F 1/1335

識別記号

5 2 0

F I

G 0 2 F 1/1335

5 2 0

5 0 5

B 3 2 B 9/00

G 0 2 B 5/08

B 3 2 B 9/00

G 0 2 B 5/08

5 0 5

A

A

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 6 頁) 最終頁に続く

(21) 出願番号

特願平9-209156

(22) 出願日

平成9年(1997) 8月4日

(71) 出願人 000003193

凸版印刷株式会社

東京都台東区台東1丁目5番1号

(72) 発明者 福吉 健蔵

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(72) 発明者 木村 幸弘

東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(72) 発明者 今吉 孝二

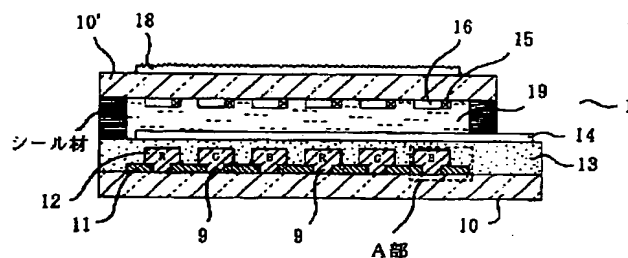
東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内

(54) 【発明の名称】 半透過型液晶表示装置

(57) 【要約】

【課題】 明るい場所では反射型として、また、暗い場所では透過型として使用可能な半透過型の液晶表示装置において、反射型の液晶表示装置として高い視認性を有し、かつ、暗室下でも透過型の液晶表示装置として色の視認性の高い半透過型の液晶表示装置を提供する。

【解決手段】 少なくとも、透明電極を配設した観察者側基板と、基板上に光の反射膜とカラーフィルタとをこの順に積層形成した背面基板と、これら基板間に封止された液晶とからなる半透過型液晶表示装置において、前記反射膜が、接着層と銀系薄膜とからなる多層構成であり、かつ、接着層を介して基板上に、全体が電氣的に接続したパターンとなるよう配設され、さらに、カラーフィルタの画素と対向する部位の一部に、光の透過のための開孔を有することを特徴とする半透過型液晶表示装置。



(2)

【特許請求の範囲】

【請求項1】少なくとも、透明電極を配設した観察者側基板と、基板上に光の反射膜とカラーフィルタとをこの順に積層形成した背面基板と、これら基板間に封止された液晶とからなる半透過型液晶表示装置において、前記反射膜が、接着層と銀系薄膜からなる多層構成であり、かつ、接着層を介して基板上に、全体が電氣的に接続したパターンとなるよう配設され、さらに、カラーフィルタの画素と対向する部位の一部に、光の透過のための開孔を有することを特徴とする半透過型液晶表示装置。

【請求項2】接着層が、金属薄膜あるいは金属酸化物薄膜の少なくとも一方より選択される接着層であることを特徴とする請求項1に記載の半透過型液晶表示装置。

【請求項3】カラーフィルタと銀系薄膜との間に、金属酸化物薄膜を挿入したことを特徴とする請求項1または2に記載の半透過型液晶表示装置。

【請求項4】接着層もしくは金属酸化物薄膜の少なくとも一方が、導電性金属酸化物に絶縁性酸化物を添加した混合酸化物であることを特徴とする請求項1、2または3に記載の半透過型液晶表示装置。

【請求項5】接着層もしくは金属酸化物薄膜の少なくとも一方が、酸化インジウムを基材とし、これに酸化セリウムを添加した混合酸化物であることを特徴とする請求項1、2、3または4に記載の半透過型液晶表示装置。

【請求項6】銀合金薄膜が、白金、パラジウム、金、銅あるいは、ニッケルのうちから1種以上選択された金属を添加した銀合金よりなることを特徴とする請求項1、2、3、4または5に記載の半透過型液晶表示装置。

【請求項7】液晶が、偏光フィルムを必要としない液晶、もしくは、液晶のセル厚方向の光路長によって偏光状態が実質的に変わらない液晶であることを特徴とする請求項1、2、3、4、5または6に記載の半透過型液晶表示装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】本発明は、出力表示用の、あるいは、表示画面から直接に入力が可能な液晶表示装置に関し、特に、明るい場所では反射型として、逆に、暗い場所では透過型として使用可能な半透過型の液晶表示装置に係わる。

【0002】

【従来の技術】液晶表示装置は、一般に、電極が配設された一対の電極板と、これら電極板間に封入された液晶物質とでその主要部が構成されている。上記電極間に電圧を印加することにより液晶物質の配向状態を変化させてこの液晶物質を透過する光の偏光面を制御すると共に、偏光フィルムによりその透過、不透過を制御して画面表示を行うものである。

【0003】液晶表示装置は、バックライトとして光源（ランプ）を内蔵する透過型液晶表示装置が一般的であ

る。しかし、これら透過型液晶表示装置は、バックライト用ランプによる消費電力が大きく、電池駆動の場合は使用時間が短いため、本来液晶表示装置が有すべき携帯用としての特徴を活かしきれていないという問題があった。このため、近年、外光を利用する（すなわち、バックライト用ランプを内蔵しない）反射型の液晶表示装置の開発が活発となっている。

【0004】反射型液晶表示装置として、例えば図3の模式図に示すように、ガラス等の背面基板30の液晶39と対向する面側に、反射膜31および、カラーフィルタ32を順次積層した構造としたものが多く提案されている。なお、カラーフィルタ32は、例えばR（赤）、G（緑）、B（青）等に着色された光透過性の画素（以下、単に画素と記す）が、所定のパターンに従って複数形成されているものである。また、反射膜31は、前述した電極を兼ねた、反射電極として用いる場合もあるものである。

【0005】従来、図3に示す、背面基板30に形成する反射膜31として、アルミニウム薄膜が多く使用されていたものである。アルミニウムは、可視域の光の反射率が高い金属といえる。しかし、近年、液晶表示装置の表示品位の向上が要求されているものであり、アルミニウム薄膜の反射率は、必ずしも満足すべきものとはいえずなっている。また、アルミニウムは、液晶やガラス基板と接した場合、さらに光反射率が低下するという問題もあったものである。

【0006】このため、反射膜の素材として銀を用いることが提案されているものである。銀は、アルミニウムと比較すると、光の反射率が優れているといえる（例えば、銀はアルミニウムと比較して光の反射率が、およそ10%程度優れる）。しかし、銀は、ガラスやプラスチックといった基板に対する密着性が低く、銀薄膜として基板上に形成した場合、基板より剥がれ易いといった欠点があるものである。また、純度の高い銀にて、基板上に銀薄膜を形成した場合、純度の高い銀薄膜は、熱や酸素の影響で凝集し易いものであり、熱処理を行った際、銀薄膜が白濁し、光反射率が低下しやすい欠点も有しているものである。

【0007】本発明者らは、上述した銀の欠点を補い、高反射率の銀を実用レベルで提供する技術を、特願平7-88798号にて提案しているものである。この技術は、背面基板に形成する反射膜を、混合酸化物薄膜にて銀合金薄膜を挟持した3層構造とするものである。混合酸化物薄膜の一方は、基板との接着性を向上すべく基板上に形成する接着層となるものである。かかる構成することで、銀合金薄膜の表面が混合酸化物で覆われるため、銀合金薄膜が保護されるというメリットを有するものである。

【0008】

【発明が解決しようとする課題】反射型液晶表示装置の表示性能として、画面表示の際の「白」の明るさが最も

(3)

3

重要なポイントの一つとしてあげられる。「白」を明るくするためには、液晶の表示モードを、電圧を印加しないときに、表示装置に入射した光が液晶物質を透過し、透過光が反射膜31にて反射し表示画面が「白」に見える、いわゆるノーマリーホワイトモードとし、かつ、光を反射する反射膜31を、鏡のように全面ベタ状に（すなわち、全て電氣的に繋がっている状態に）形成することが望ましい。このとき、観察者側基板30'の開口率を無視すれば、「白」の開口率は100%となるものである。

【0009】しかるに、上述した構造とした反射型液晶表示装置では、明るい場所における「白」の明るさを優先すべく「白」の開口率を高めた場合、暗い部屋内では、画面表示が見えなくなるという基本的な問題が生じるものである。

【0010】上述したように、本発明者らが提案した、接着層や金属酸化物薄膜と接触する構成とした銀薄膜ないし銀合金薄膜は、所定の形状とすべくパターン加工を行った際、銀にサイドエッチングが入りやすく、所望する形状かつ、高い精度にパターン形成が行えないという問題があるものである。さらに、本発明者らの提案による反射膜は、銀合金薄膜を、例えばストライプ状の電極とすべくパターンニングを行うものであり、電極パターン間の隙間がロスとなり反射する部位が減り、「白」の開口率は80~90%程度となり、「白」の明るさが劣っているものであった。

【0011】さらにまた、本発明者らの提案による技術では、カラーフィルタを上側の基板（観察者側に位置する基板）に配設していたため、カラーフィルタの大きさ（開口率）や液晶セルのギャップ（セル厚）によっては、入射光が反射光として戻るときに、異なった色の画素（カラーフィルタ）を通過することがあり、色同志が混色して暗くなることがあった。

【0012】本発明は、上記の問題点を鑑みなされたもので、その課題とするところは、明るい場所では反射型として、また、暗い場所では透過型として使用可能な半透過型の液晶表示装置において、反射型の液晶表示装置として高い視認性を有し、かつ、暗室下でも透過型の液晶表示装置として色の視認性の高い半透過型の液晶表示装置を提供することにある。

【0013】

【課題を解決するための手段】半透過型の液晶表示装置においては、背面基板に形成する反射膜の膜厚を薄くすることにより、背面基板の裏面に光源を配した半透過型の液晶表示装置として使用することが可能となる。しかし、この場合、反射膜の膜厚が薄いため、画素の形成されていない部位（非開口部）では、背面基板裏面からの光が反射膜で遮光されずに透過してしまうものである。これがため、暗い部屋内で、液晶表示装置を使用すると、非開口部からの透過光が目立ち、液晶表示装置の表示品位が低下してしまうものである。

4

【0014】このため、本発明者らは、半透過型の液晶表示装置とする場合、非開口部の透過光を無くし、かつ、少しでも色純度を確保するため、反射膜の膜厚を厚くするとともに、各画素の中央部領域に相対した反射膜部位に開孔を設けることを提案するものである。

【0015】また、本発明の液晶表示装置を反射型として用いる場合、反射膜の光反射率を向上し表示画面を明るく視認性を上げるため、反射膜に光の反射率が優れた銀を用いるものである。また、反射膜の光反射率をあげるため、反射膜は鏡のように全面ベタ状（全て電氣的に繋がった状態）とするものである。さらに、前述したように、銀は、ガラスやプラスチックといった基板に対する密着力が低く、銀薄膜として基板上に形成した場合、基板より剥がれ易いといった欠点があるが、この欠点を解決するため、反射膜を接着層と銀系薄膜とで構成し、接着層を介して背面基板に銀系薄膜を形成することを提案するものである。

【0016】すなわち、請求項1に係わる発明は、少なくとも、透明電極を配設した観察者側基板と、基板上に光の反射膜とカラーフィルタとをこの順に積層形成した背面基板と、これら基板間に封止された液晶とからなる半透過型液晶表示装置において、前記反射膜が、接着層と銀系薄膜からなる多層構成であり、かつ、接着層を介して基板上に、全体が電氣的に接続したパターンとなるよう配設され、さらに、カラーフィルタの画素と対向する部位の一部に、光の透過のための開孔を有することを特徴とする半透過型液晶表示装置とするものである。

【0017】また、接着層は、基板への密着性のある、金属薄膜、あるいは、金属酸化物薄膜を用い、あらかじめ基板上に形成することを提案するものである。すなわち、請求項2に係わる発明は、接着層が、金属薄膜あるいは金属酸化物薄膜の少なくとも一方より選択される接着層であることを特徴とするものである。

【0018】接着層は、アルミニウムやアルミニウム合金、ニッケル・クロム合金、マグネシウム合金、あるいはチタン等の高融点金属や、これらの合金等の金属薄膜で形成しても良い。また、接着層は、金属窒化物で形成しても良いといえるが、酸化インジウム、酸化スズ、酸化アルミニウム、酸化亜鉛、酸化チタン等の金属酸化物、あるいは、これらを混合した混合酸化物の薄膜で形成することが簡便で望ましいといえる。

【0019】また、一般に、銀薄膜ないし銀合金薄膜は、表面に銀の硫化物を形成して変色しやすいものであり、また、柔らかく傷つきやすいという欠点を有している。これを防止するため、銀合金薄膜上に、透明な金属酸化物を形成することが望ましい。すなわち、請求項3に係わる発明は、カラーフィルタと銀系薄膜との間に、金属酸化物薄膜を挿入したことを特徴とするものである。

【0020】上述したように本発明においては、反射膜

(4)

5

の、カラーフィルタの画素と対向する部位（例えば、中央部）に、円形や四角形の開孔を形成するものである。開孔の形成手段として、ドライエッチング法を用いても構わないが、コストや生産性を考慮すると、エッチング液を用いたウェットエッチング法にて加工することが好ましい。また、多層（2層ないし3層）構成の反射膜のエッチングは、エッチング液を変えて、選択的に各層に各々エッチングを行っていても良いが、1種類のエッチング液を用い、1回のエッチングで全ての層にエッチングを行うことがコストや生産性の点で好ましい。

【0021】そのため、反射膜へのエッチングを1回のエッチングで済ますべく、本発明者らは鋭意検討を行ったものである。その結果、本発明者らは、接着層もしくは金属酸化物薄膜の少なくとも一方を、酸化インジウムや酸化亜鉛、酸化スズ等の導電性酸化物に、酸化セリウム、酸化チタン、酸化ジルコニウム、酸化ニオブ、酸化タンタル等の絶縁性酸化物を添加した混合酸化物とすることが良いことを見いだした。

【0022】すなわち、請求項4に係わる発明は、接着層もしくは金属酸化物薄膜の少なくとも一方が、導電性金属酸化物に絶縁性酸化物を添加した混合酸化物であることを特徴とする。

【0023】上記の酸化物のうち、酸化亜鉛と酸化チタンはアルカリに溶けやすく、また、酸化スズを混合酸化物中に多く添加すると、エッチング液（多くの場合酸性である）に溶けにくくなるため、混合酸化物の基材としては、あまり相応しいはいえない。同様に、酸化ジルコニウム、酸化ニオブ、酸化タンタルも、その量を多くすると、酸性の液（エッチング液）に溶解しにくい混合酸化物となる。これらの検討結果から、接着層の主たる基材を酸化インジウムとし、第2の添加材として酸化セリウムがより好ましいことを、本発明者らは見いだした。

【0024】従って、請求項5に係わる発明は、接着層もしくは金属酸化物薄膜の少なくとも一方が、酸化インジウムを基材とし、これに酸化セリウムを添加した混合酸化物であることを特徴とする。なお、酸化スズ、酸化チタン等他の金属酸化物は、少量であれば、接着層もしくは金属酸化物薄膜物に添加しても構わない。

【0025】前述したように、銀は、熱や酸素等の影響により、凝集、移動しやすい金属である。このため、接着層と銀系薄膜からなる2層構成とした場合でも、200℃以上の高温とする熱処理により、接着層とする、基板との密着性の良い上記金属酸化物の上で、銀系薄膜は凝集、白濁し光反射率が低下しやすい。また、金属酸化物薄膜で銀系薄膜を挟持する3層構成では金属酸化物薄膜に粒界があり、水分やアルカリ金属元素が存在すると、金属酸化物の粒界や表面を銀が移動しやすく、反射膜の信頼性低下の原因となるものである。

【0026】銀の移動を抑制するには、銀に異種金属を添加することが効果的な手段といえる。しかし、異種金

6

属の添加は、銀の光学特性（特に、光反射率）を低下させやすいものである。そのため、本発明者らは鋭意検討を行い、また種々のテストを行ったものである。その結果、銀に添加しても光学特性に影響を与えにくく、かつ、銀系薄膜の信頼性を向上せしむる金属元素として、銀以外の白金、パラジウム、金等の貴金属や、銅、ニッケルが好適であることを見いだした。これら仕事関数の高い（電子を放出しにくい）金属の銀への添加が、金属酸化物と銀とが接触する構成の反射膜の信頼性向上に効果があることを、本発明者らは経験的に見いだしたものである。

【0027】すなわち請求項6に係わる発明は、銀合金薄膜が、白金、パラジウム、金、銅あるいは、ニッケルのうちから1種以上選択された金属を添加した銀合金よりなることを特徴とする。

【0028】本発明の半透過型液晶表示装置においては、表示を反射光で見える場合、表示装置への入射光（外光）は、液晶を一旦通過した後反射膜に当たり、反転して再度液晶を通過し、観察者の目に入る形となる。すなわち、半透過型液晶表示装置を反射型として使用する場合、入射光（外光）は液晶を2回通過することになる。一方、背面基板裏面にバックライト用のランプを置き、背面基板を透過したバックライト光で表示を見る場合、バックライト光は背面基板の開孔部を透過した後、液晶を1回通過しただけで観察者の目に入るものである。

【0029】従って、通常のTN型やSTN型の液晶では、液晶のねじりの量が、反射と透過で変わるために、位相板や偏光板を変えて最適化しなければならない。このため、例えば液晶のねじりの量を調整する旋光補償機構（例えば、高分子液晶等を用いた偏光板）が別途必要になる等、表示装置の構造が極めて複雑となるものである。

【0030】請求項7に係わる発明は、これを解決すべくなされたものである。すなわち、液晶が、偏光フィルムを必要としない液晶であるか、もしくは、液晶のセル厚方向の光路長によって偏光状態が実質的に変わらない液晶であることを特徴とする。

【0031】液晶の厚みによって液晶表示への影響を与えにくい液晶として、垂直や水平配向の液晶（一般に、VAまたはIPSと呼称される液晶）等があげられ、本発明の半透過型の液晶表示装置には、こうした垂直や水平配向の液晶を用いることが望ましい。また、ゲストホスト、高分子分散型液晶は、偏光フィルムを必要としない液晶であり、光路長によって実質的に液晶表示に影響しない。本発明はこれらの液晶を用いることができる。

【0032】本発明に用いるカラーフィルタの各画素の色は、赤（R）、緑（G）、青（B）とすることが好ましいが、黄（Y）、マゼンタ（M）、シアン（C）とした補色タイプであっても構わない。本発明では、カラーフィルタの各画素間には反射膜が形成されるので、透過

(5)

7

型液晶表示装置に用いられるカラーフィルタに通常形成される遮光パターン（例えば、ブラックマトリクスパターン）は不要となる。また、カラーフィルタ上のオーバーコート層（保護層）は特に必要としないが、カラーフィルタ表面の凹凸に起因する配向不良を防ぐ意味においては、オーバーコート層を形成したほうが好ましいといえる。また、透明電極を形成する場合も、オーバーコート層上に透明電極を形成することが望ましい。なお、IPSと呼ばれる横電界方式の液晶駆動方式では、透明電極は不要となるものである。

【0033】なお、本発明の半透過型液晶表示装置には、偏光板、位相差板、 $\lambda/4$ 波長板、旋光補償フィルム、マイクロレンズ、光の散乱膜、回折格子、反射防止膜、アンチグレアフィルム、ホログラム等の光機能フィルムを形成しても構わない。

【0034】

【発明の実施の形態】以下に、本発明の実施形態の例を詳細に説明する。

<実施例>本実施例に係わる半透過型液晶表示装置1は、図1に示すように、ガラス基板10上に順次積層された、金属酸化物薄膜で銀系薄膜を挟持する3層構成の反射膜11、R（赤）、G（緑）、B（青）3色のカラーフィルタ12、オーバーコートを兼用する光の散乱膜13、透明電極14、黒色染料により着色されたゲストホスト液晶19、TFT（薄膜トランジスタ）15により駆動される透明電極16、反射防止膜を積層したAG（アンチグレア）フィルム18により構成される。

【0035】また、本実施例に係わる半透過型液晶表示装置1においては、カラーフィルタ12の各画素の中心と対向する反射膜11部位に開孔9を形成している。図1のA部（点線部）を拡大した図が図2であり、反射膜11と開孔9を拡大して示している。

【0036】図2に示すように、コーニング社製「1737材」であるガラス基板10上に形成した反射膜11は、金属酸化物薄膜で銀系薄膜を挟持する3層構成となっている。反射膜11は、酸化インジウム、酸化セリウム、酸化スズ、酸化チタンの混合酸化物による接着層23、銀合金による銀系薄膜24（膜厚 130nm）、および、酸化インジウム、酸化セリウム、酸化スズ、酸化チタンの混合酸化物による金属酸化物薄膜25で構成されている。また、本実施例では、円形とした開孔9の面積は、各画素（図2では、B（青））の約6%としたものである。さらにまた、本実施例では、開孔9の形成を含め、反射膜11を所定の形状にするべくパターン加工を行う際、70重量%の硫酸液に0.5重量%の硝酸を混合した混酸をエッチング液として使用するフォトリソ法を用いたものであり、このエッチング液を用いたことでエッチング精度はおおよそ $\pm 1 \mu\text{m}$ となり、開孔9を形状良くエッチング形成できたものである。

【0037】本実施例で用いた、銀合金は、銀に、金、

8

銅、白金を添加したものであり、その組成は、銀97.5at%（原子パーセント）、金1at%（原子パーセント）、銅1at%（原子パーセント）、白金0.5at%（原子パーセント）とした。また、接着層23および金属酸化物薄膜25を構成する混合酸化物は、金属元素のみの換算（酸素元素はノーカウントとする）で、インジウム76.5at%（原子パーセント）、セリウム20at%（原子パーセント）、スズ3at%（原子パーセント）、チタン0.5at%（原子パーセント）の組成とした。

10 【0038】本実施例の反射膜11を有する液晶表示装置の光反射率は約16%であり、明るい部屋内における表示の視認性は良好であった。また、暗い部屋内でも、ガラス基板10の裏面に3波長型蛍光ランプを配設することにより、表示内容を明瞭に識別できた。

【0039】<比較例>以下、図3を用い、比較例を示す。本比較例では、反射膜31を膜厚 130nmのアルミニウム膜とし、さらに、反射膜31に開孔を設けなかった以外は、上記の実施例と同じ構成とした表示装置としたものである。暗い部屋内で、ガラス基板30の裏面に配設した3波長型蛍光ランプより光照射を行ったが、表示内容は読み取ることが出来なかった。また、本比較例の反射膜31を有する液晶表示装置としての光反射率は約15%となり、開孔を形成していないにもかかわらず、上記実施例の反射膜11と差は見られなかった。

【0040】以上、TFT（薄膜トランジスタ）を用いた半透過型液晶表示装置の例を示したが、単純マトリクス方式（X-Y方向のストライプパターンの透明電極で駆動する方式）の液晶表示装置に本発明を用いれば、TFT配線の分の開孔率が稼げるため、より広い開孔率がとれ、生産コストの低い液晶表示装置とすることができ

る。【0041】本発明に用いた反射膜の構成では、銀系薄膜の上にオーバーコート層を介して間接的に透明電極を配設するものである。かかる構成とすると、オーバーコート層の微小欠陥部を通して、銀系薄膜と透明電極とが電気的に短絡（ショート）することがありうる。しかし、本発明では、銀系薄膜の上に形成する混合酸化物薄膜中の酸化セリウムの濃度を上げ、混合酸化物薄膜の導電性を低下させることで、この問題を解消できるというメリットがあるといえる。

【0042】

【発明の効果】本発明により、使用場所の明暗に係わらず使用可能な、すなわち、明るい部屋や屋外、暗い部屋や屋内、または夜においても使用可能な、半透過型液晶表示装置を提供することが可能となる。

【0043】さらに、本発明では、反射膜をカラーフィルタの下に形成することにより、前述した（発明が解決しようとする課題）の項で記した混色の問題を解決したものであり、明るい表示が可能となるものである。また、反射膜に所望する開孔を形成する等、反射膜を所定

50

(6)

9

のパターンに形成する際、銀系薄膜の合金組成と、金属酸化物薄膜の組成とを選択することにより、1回のエッチングで精度の良いパターン形成が可能となり生産性の向上に寄与できる等、本発明は実用上優れているといえる。

【0044】

【図面の簡単な説明】

【図1】本発明の半透過型液晶表示装置の一実施例を示す断面説明図。

【図2】本発明の半透過型液晶表示装置の一実施例の要部を示す拡大説明図。

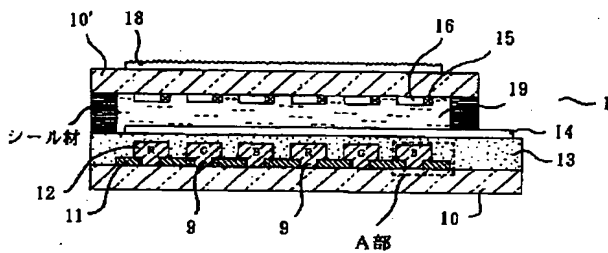
【図3】従来の液晶表示装置の一例を示す断面説明図。

【符号の説明】

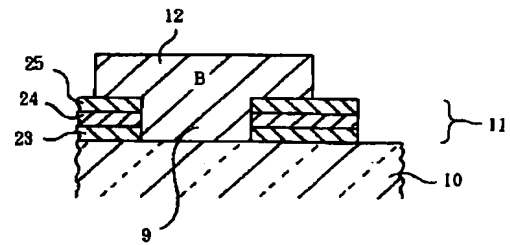
1、2

液晶表示装置

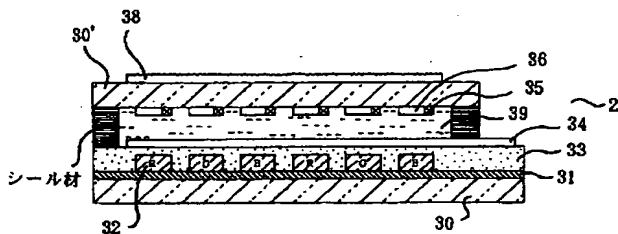
【図1】



【図2】



【図3】



フロントページの続き

(51) Int. Cl. 6

G 0 9 F 9/35

識別記号

3 2 0

F I

G 0 9 F 9/35

3 2 0

**This Page is Inserted by IFW Indexing and Scanning
Operations and is not part of the Official Record**

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images include but are not limited to the items checked:

- ☐ **BLACK BORDERS**
- ☐ **IMAGE CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES**
- ☐ **FADED TEXT OR DRAWING**
- ☐ **BLURRED OR ILLEGIBLE TEXT OR DRAWING**
- ☐ **SKEWED/SLANTED IMAGES**
- ☐ **COLOR OR BLACK AND WHITE PHOTOGRAPHS**
- ☐ **GRAY SCALE DOCUMENTS**
- ☐ **LINES OR MARKS ON ORIGINAL DOCUMENT**
- ☐ **REFERENCE(S) OR EXHIBIT(S) SUBMITTED ARE POOR QUALITY**
- ☐ **OTHER:** _____

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

As rescanning these documents will not correct the image problems checked, please do not report these problems to the IFW Image Problem Mailbox.